OTMT

MANUEL D'UTILISATION

CISAILLE, PLIEUSE ET CINTREUSE 3 EN 1
MODELE 0T3000 et OT4000

Merci d'avoir acheté une Cisaille, Plieuse et Cintreuse 3 en 1.
Veuillez lire attentivement le présent manuel avant d'utiliser votre machine.
Si votre Cisaille, Plieuse et Cintreuse 3 en 1 ne fonctionne pas correctement, veuillez contrôler les éléments correspondants.
Si le problème persiste, demandez de l'aide à votre revendeur.

Manuel d'utilisation pour
Cisaille, Plieuse et Cintreuse 3 en 1
(Modèles OT-3000 et OT-4000)
30” (760mm), 40” (1000mm)

Respectez les consignes ci-dessous pour faire fonctionner correctement et efficacement votre Cisaille, Plieuse et Cintreuse 3 en 1.

Le présent Manuel d'utilisation décrit les étapes requises pour la préparation, l'utilisation et l'entretien. Lisez-le attentivement et en détail. Pour tout renseignement complémentaire, contactez votre revendeur.

CONSIGNES DE SECURITE

Boulonnez la machine sur son support, et fixez solidement le support au sol. Cela permettra d'éviter que la machine ne glisse de son support ou ne bascule, en blessant l'opérateur. Pour une utilisation par un droitier, positionnez la machine pour que la poignée soit située du côté droit du bâti. Les flancs de la machine sont pré-percés en usine pour permettre une utilisation de la machine par un droitier ou par un gaucher sans nécessiter de modifications.

Le sol entourant la machine doit être propre et exempt de déchets, de tâches d'huile ou de graisse. Un matériau antidérapant approprié doit être appliqué sur le sol du poste de travail.

Enlevez les dispositifs de protection de la machine. Tenez-vous à l'écart des lames de cisaille lorsque vous déplacez, installez ou nettoyez la machine. Laissez les carters en place lorsque vous n'utilisez pas la machine.

Ne laissez personne parler avec l'opérateur, ni faire de jeux brutaux avec lui.
Ne faites pas fonctionner la machine lorsque d'autres personnes touchent la machine ou la pièce de travail.
Gardez vos doigts à l'écart de la zone qui se trouve devant et derrière les lames de cisaille.
Reste bien à l'écart des points de coincement des rouleaux.
Gardez vos mains à l'écart des matrices de la presse-plieuse lorsque vous formez des flans.

La capacité maximale de cette machine est une tôle d'acier doux de "20 gage" (1,0058 mm). Ne dépassez pas la capacité de la machine car cela pourrait entraîner des dangers pour l'opérateur.

LISTE DE CONTROLE

La machine est livrée assemblée, à l'exception des composants suivants, qui se trouvent dans l'emballage.

Emballage
Ensemble épaisseur arrière (*Back gauge assembly*) comprenant 2 jeux de tiges et un arrêt avec des écrous de micro-réglage.
Manuel d'utilisation et description des composants.

INSTALLATION

Support
Pour positionner la machine, choisissez un support robuste, de préférence en acier très résistant, et faites en sorte que la poignée de commande dépasse bien par rapport à l'extrémité du support. Boulonnez solidement la machine au support en utilisant des boulons à tête hexagonale de 1-1/8" de longueur, ainsi que des rondelles et des écrous. (Si vous avez acheté la machine avec son support, les boulons, écrous et rondelles sont fournis gratuitement.)

Le support de la machine doit être boulonné au sol. Positionnez la machine loin de tout obstacle pour pouvoir y accéder à partir de tous les côtés.

Généralités
Placez l'ensemble épaisseur arrière (*back gauge assembly*) en position soit de cisaille (composant angulaire tourné vers le bas), soit de presse-plieuse (composant angulaire tourné vers le haut). Installez la poignée d'un côté ou de l'autre : lorsque vous faites face à la machine, le côté droit convient pour les opérateurs droitiers. Bloquez les tiges filetées avec des écrous LH 3.63mm, situés à l'avant dans la position cisaille et à l'arrière dans la position plieuse.
La couche de protection sur les composants en métal nu peut être éliminée en utilisant du kérosène. Faites très attention lorsque vous utilisez des solvants inflammables.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Capacité
La machine est conçue pour cisailler, plier et cintrer de l'acier doux (ou d'autres matériaux équivalents) jusqu'à une épaisseur de "20 gage" (1,0058 mm). Il est dangereux de dépasser la capacité nominale de la machine, quelle que soit la largeur des matériaux.

1. Poignée
La procédure normale démarre lorsque la poignée agit sur l'ensemble chape et bossage excentrique, qui fait en sorte que la cisaille ou la presse-plieuse commence à fonctionner lorsque la poignée est en mode "déplacement vers le bas". La poignée peut prendre huit positions différentes lorsque vous travaillez avec la cintreuse à rouleaux.

2. Presse-plieuse
Les doigts sectionnés permettent de fabriquer des boîtes et des plateaux dont la largeur peut atteindre 762 mm / 1016mm par incréments.

A. Placez un morceau de bois de 1016mm ou 762mm de longueur sur la matrice inférieure ; abaissez pour que le bois entre en contact avec les matrices supérieures. Desserrez la ou les vis de fixation pour choisir les matrices qui conviennent le mieux au travail à effectuer. Réglez la traverse de soutien de la plieuse. Faites tourner la poignée pour que le bois oblige les matrices à se placer de manière uniforme dans la traverse supérieure. Bloquez fermement les 7 éléments de blocage.

B. Pour régler la traverse de la plieuse afin d'obtenir des pliures à 90 degrés en fin de course, desserrez légèrement les vis d'assemblage. Réglez les vis de réglage de la traverse de la plieuse qui se trouvent à chaque extrémité, au-dessus de la traverse, jusqu'à ce que les essais produisent une pliure à 90 degrés aux deux extrémités de la plieuse. Pour les pliages répétitifs spéciaux ou pour d'autres matrices, la traverse de la plieuse peut être réglée pour plier davantage que l'angle souhaité afin de tenir compte du "retour élastique".

C. Lors du pliage, la pièce à plier peut être légèrement griffée par les angles de la matrice femelle. Ces défauts peuvent être éliminés en utilisant l'accessoire prévu à cet effet. Cela est particulièrement utile pour le pliage de surfaces anodisées ou pré-finies.

3. Cisaille
La machine est capable de découper des tôles en acier doux (ou tout autre matériau équivalent) ayant une largeur de 762 mm / 1016mm et une épaisseur de "20 gage" (1,0058 mm).

A. Lors du cisaillage, la pièce doit être placée perpendiculairement au guide de positionnement. Le composant de maintien doit être réglé à au plus 6.35mm au-dessus de la table lorsque la lame de cisaille est dans sa position "la plus haute". Lorsque la lame démarre sa course vers le bas, le composant de maintien doit immédiatement entrer en contact avec la pièce, pour la maintenir en place.

Ne vous penchez pas autour de la machine pour récupérer les chutes. Celles-ci doivent tomber sur la table spéciale prévue pour recevoir la pièce si ses dimensions excèdent celles de la table disponible.

B. Pour éviter toute déformation, la poignée "*Snap*" facilite le perçage lors des opérations d'encochage/ajourage. L'encoche maximale que la machine peut découper en une seule fois est de 19.05mm. Cependant, il est possible de découper des encoches plus profondes en progressant ensuite par pas de 15.87mm .

C. Pour régler la lame inférieure de la cisaille, desserrez la vis située à chaque extrémité de la table. Deux vis de réglage qui se trouvent du côté gauche et du côté droit sous la table. En vissant ou en dévissant la vis, vous pouvez amener la lame inférieure en contact avec la lame de cisaille supérieure d'une manière telle que vous puissiez couper un papier rigide.

D. L'affûtage des lames de cisaille doit être effectué conformément aux pratiques bien établies et par un service de rectification compétent qui utilise des techniques de rectification humide. Les lames sont en acier SK-4 ou équivalent.

E. Les lames de cisaille sont interchangeables. La dépouille 5 avec l'arête de coupe doit être placée sur la lame supérieure. La dépouille 5 ne doit pas être utilisée pour la lame inférieure.

4. Cintreuse à rouleaux
Utilisez les rouleaux ayant un diamètre de 25.4mm – 12.7mm fournis, avec les rainures d'entraînement des fils d'aciers et tubes.

A. Le carter de la cintreuse à rouleaux doit recouvrir les rouleaux en tout temps, sauf lorsque le matériau est en train d'être alimenté entre les rouleaux. Refermez le carter dès la fin de l'opération de cintrage.

B. La cintreuse à rouleaux peut être utilisée pour former des pièces cylindres rectilignes dont le diamètre peut descendre jusqu'à environ le diamètre des rouleaux.
Des cônes de taille limitée et des boucles peuvent également être réalisés en utilisant les rainures d'entraînement des fils d'aciers et tubes.

C. Le processus de cintrage initial peut être rendu plus simple en réalisant avec la presse-plieuse un léger pliage du bord d'attaque du flan, à condition bien sûr que cela n'interfère pas ensuite avec la forme ou le dessin final de la pièce formée.

D. Pour enlever la pièce cylindrique fermée, il est possible de débloquer le rouleau supérieur du côté droit en ouvrant le verrou du rouleau. Le fait de relâcher la tension dans le rouleau d'entraînement supérieur aux deux extrémités permettra de faire pivoter le rouleau vers l'avant à l'extrémité droite et d'enlever la pièce cylindrique.

E. Lors de toute utilisation de la cintreuse à rouleaux; le rouleau supérieur doit exercer une pression suffisante sur la pièce pour que cette dernière soit correctement entraînée. Faites bien attention au point de coincement et à l'intersection des rouleaux supérieur et inférieur.

Généralités
Cette machine a été fabriquée en utilisant les meilleurs matériaux disponibles. Si vous l'entretenez et la lubrifiez avec soin, elle vous offrira de nombreuses années de bons et loyaux services.

Rappelez-vous cependant que même une machine à commande manuelle peut blesser un opérateur si ce dernier ne fait pas attention ou s'il essaie d'effectuer une opération pour laquelle la machine n'a pas été conçue.

ENTRETIEN

Les lames de cisaille sont interchangeables. La dépouille 5 est toujours l'arête de coupe sur la lame supérieure. L'arête de coupe de la lame inférieure n'a pas de dépouille et la lame doit être installée avec la dépouille 5 placée contre le bord de la table.

LUBRIFICATION

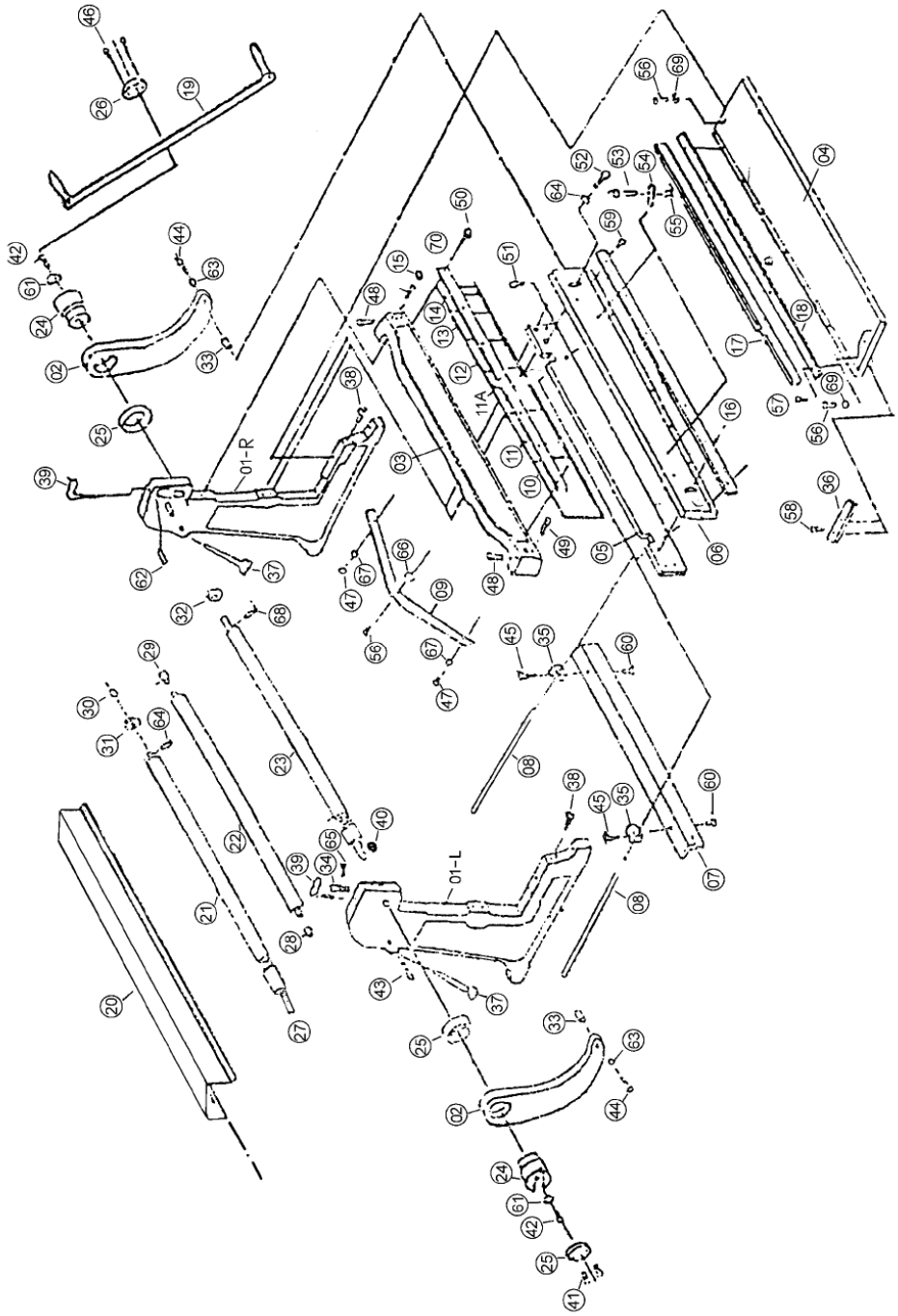
De la graisse lubrifiante doit recouvrir les engrenages des rouleaux qui se trouvent aux extrémités de ces derniers. Graissez la surface qui se trouve entre le support de la lame de cisaille et la barre d'entretoise arrière. Graissez les boulons de la traverse de support de la cisaille qui se trouvent sur la face avant de la traverse de support de la cisaille. Graissez les boulons et le bouchon sur le composant de maintien du flan lors du cisaillage.
Les parties de la machine qui sont rectifiées doivent être recouvertes d'un fin film d'huile. Un très fin film d'huile sur les rouleaux de cintrage empêchera leur corrosion.

OBSTACLES ELIMINES

- La poignée ne peut pas tourner sur 360 degrés.
- La barre de la lame de cisaille supérieure est peut-être desserrée. Serrez fermement les vis de blocage de la barre. Toutefois, ne serrez pas trop fort car cela pourrait entraîner une rigidité du fonctionnement.
- Les matrices mâle et femelle sont peut-être trop proches l'une de l'autre, ou un objet est bloqué entre les matrices mâle et femelle. Cela peut empêcher la rotation de la poignée.
- Les rouleaux supérieurs sont peut-être bloqués à cause d'un serrage excessif des boutons de réglage.
- La table inférieure est peut-être réglée trop près du plan de la lame de cisaille.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle		**OT4000**	**OT3000**
Presse-plieuse	Longueur de pliage	40” (1000mm)	30” (762mm)
	Capacité max. de pliage pour l'acier doux	0,04” (1mm)	0,04” (1mm)
Cintreuse à rouleaux	Capacité max. de cintrage pour l'acier doux	0,04” (1mm)	0,04” (1mm)
	Diamètre des rouleaux	2” (46mm)	1-1/2” (38mm)
	Rainures pour câbles	5/32” (4mm) 7/32 (5-12mm)	11/64” (4-12mm)
Cisaille	Capacité max. de cisaillage	0,04” (1mm)	0,04” (1 mm)
	Longueur max. de coupe	40” (1000mm)	30” (762mm)
	Plage d'épaisseur arrière (*Back Gauge range*)	1/2”-16” (12,7mm-406mm)	1/2”-16” (12,7mm-406mm)
	Plage d'épaisseur avant (*Front Gauge range*)	1/2”-16” (12,7mm-406mm)	1/2”-16” (12,7mm-406mm)
Dimensions des jeux de matrices		25.4/50.8/76.2/101.6/101.6/ 152.4/254 mm	25.4/50.8/101.6/152.4/177.8/203.2/304.8 mm
Autres données	Dimensions de l'emballage	47x 21 x 29”	40x 16 x 27”
	Poids net	440LBS (200KGS)	286LBS (130KGS)
	Poids total	529LBS (240KGS)	330LBS (150KGS)


01-R
01-L
11A

LISTE DES COMPOSANTS

REF.	DESCRIPTION
01-R	Support latéral, côté droit
01-L	Support latéral, côté gauche
02	Bras de commande
03	Traverse, support de plieuse
04	Table
05	Barre, entretoise
06	Barre, lame
07	Equerre
08	Tige filetée
09	Barre
10	Matrice, pliage 255mm/ 305mm
11	Matrice, pliage 152.40 mm / 203.20mm
11A	Matrice, pliage 101.6mm / 177.8mm
12	Matrice, pliage 101.6mm / 152.4mm
13	Matrice, pliage 76.2mm / 101.6mm
14	Matrice, pliage 50.8mm / 50.8mm
15	Matrice, pliage 25.4 mm /25.4 mm
16	Lame
17	Maintien, cisaillage
18	Lame
19	Poignée, ensemble
20	Carter, rouleaux
21	Rouleau supérieur avec engrenage
22	Rouleau arrière
23	Rouleau entraîné (barre) avec engrenage
24	Excentrique
25	Douille
26	Chapeau, excentrique
27	Douille
28	Douille
29	Douille
30	Douille pivot
31	Engrenage
32	Engrenage
33	Douille, levier du bras de commande
34	Verrou, blocage du rouleau

REF.	DESCRIPTION
35	Ecrou, ensemble réglage rapide
36	Arrêt *ENO*
37	Bouton
38	Vis à tête hexagonale creuse
39	Goujon tendeur
40	Clavette
41	Vis
42	Vis
43	Vis à tête hexagonale
44	Vis
45	Bouton, blocage
46	Vis à tête hexagonale
47	Vis
48	Vis à tête hexagonale
49	Vis
50	Vis
51	Vis
52	Vis
53	Vis à tête hexagonale
54	Bouchon
55	Ressort de compression
56	Vis
57	Vis
58	Vis
59	Vis
60	Vis
61	Rondelle
62	Rondelle
63	Rondelle
64	Rondelle
65	Boulon
66	Ecrou de réglage
67	Rondelle
68	Rondelle
69	Rondelle
70	Serre-barre

Veuillez lire attentivement le présent manuel avant d'utiliser votre machine.
Si votre Cisaille, Plieuse et Cintreuse 3 en 1 ne fonctionne pas correctement, veuillez contrôler les éléments correspondants.
Si le problème persiste, demandez de l'aide à votre revendeur.